



DE 198 26 627 A 1

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 198 26 627 A 1**

⑤ Int. Cl.⁶:
B 23 P 21/00
B 23 Q 7/14
B 65 G 37/02

⑳ Aktenzeichen: 198 26 627.8
㉔ Anmeldetag: 17. 6. 98
㉕ Offenlegungstag: 23. 12. 99

㉑ Anmelder:
Sim Automation GmbH & Co.KG, 37308 Heilbad
Heiligenstadt, DE

㉒ Vertreter:
Andrejewski und Kollegen, 45127 Essen

㉓ Erfinder:
Antrag auf Nichtnennung

㉔ Entgegenhaltungen:

DE 43 20 501 A1
DE 35 20 732 A1
DE 196 03 253

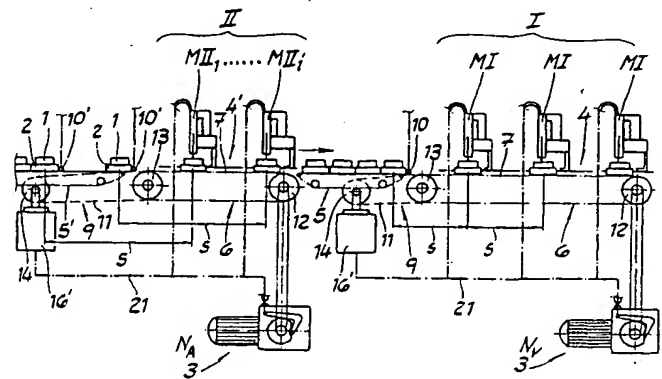
S. Hesse: Montagemaschinen, 1. Aufl., Würzburg:
Vogel Verlag, S. 50-83, 152-157, 189;

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

㉕ Anlage für die Durchführung einer Folge aus mehreren Montage- und/oder Bearbeitungsvorgängen an Werkstücken, insbesondere Kleinteilen

㉖ Die Erfindung betrifft eine Anlage für die Durchführung einer Folge aus mehreren Montage- und/oder Bearbeitungsvorgängen an Werkstücken, die auf Werkstückträgern aufgesetzt sind, mit mindestens zwei in einer Fertigungslinie hintereinander angeordneten Arbeitsstationen (I, II) mit Montage- und/oder Bearbeitungseinrichtungen (MI, MII) und mit jeweils einer linearen Transfervorrichtung (4, 4') für den schrittweisen Transport der Werkstückträger. Erfindungsgemäß sind die Montage-/Bearbeitungseinrichtungen (MI) für schnelle Arbeitsvorgänge einer ersten Arbeitsstation (I) zugeordnet und arbeiten in einem schnellen Vorgabetakt mit hoher Vorgabetaktzahl N_V . Die Montage-/Bearbeitungseinrichtungen MII für langsamere Arbeitsvorgänge sind einer zweiten Arbeitsstation II zugeordnet und arbeiten in einem Arbeitstakt, dessen Arbeitstaktzahl N_A um ein ganzzahliges Vielfaches (i) kleiner ist als die Vorgabetaktzahl N_V . In der zweiten Arbeitsstation II sind für dieselben Arbeitsvorgänge jeweils mehrere Montage-/Bearbeitungseinrichtungen MI_1, \dots, MI_i in Längsrichtung der Transfervorrichtung 4' hintereinander angeordnet, deren Anzahl n_{II} den Quotienten i aus der Vorgabetaktzahl N_V und der Arbeitstaktzahl N_A entspricht. Die der zweiten Arbeitsstation II zugeordnete Transfervorrichtung (4') erfaßt eine dem Quotient i entsprechende Zahl vorpositionierter Werkstückträger und führt diese der entsprechenden Anzahl von Montage-/Bearbeitungseinrichtungen gleichzeitig zu.



DE 198 26 627 A 1

Die Erfindung betrifft eine Anlage für die Durchführung einer Folge aus mehreren Montage- und/oder Bearbeitungsvorgängen an Werkstücken, insbesondere Kleinteilen, die auf Werkstückträgern aufgesetzt sind, mit mindestens zwei in einer Fertigungslinie hintereinander angeordneten Arbeitsstationen mit Montage- und/oder Bearbeitungseinrichtungen, wobei die Arbeitsstationen jeweils einen Antrieb für getaktete, zwangsgesteuerte Bewegungen der einer Arbeitsstation zugeordneten Montage/Bearbeitungseinrichtungen und jeweils eine lineare Transfervorrichtung für den schrittweisen, an den Arbeitstakt der Montage/Bearbeitungseinrichtungen angepaßten Transport der Werkstückträger aufweisen. Anlagen der beschriebenen Art werden zur Montage und Fertigbearbeitung von Baugruppen aus mehreren vorgefertigten Teilen, z. B. Elektrosteckern, Kupplungen mit einliegenden Dichtungen, Autozubehörteilen u. dgl. eingesetzt.

Arbeitsstationen mit Montage- und/oder Bearbeitungseinrichtungen, einem Antrieb für getaktete, zwangsgesteuerte Bewegungen dieser Einrichtungen und einer linearen Transfervorrichtung für den schrittweisen, an den Arbeitstakt der Montage/Bearbeitungseinrichtungen angepaßten Transport der Werkstückträger mit aufsitzendem Werkstück sind aus DE-A 43 20 501 und DE-A 196 03 253 bekannt. Alle Montage/Bearbeitungseinrichtungen einer Arbeitsstation arbeiten in einem vorgegebenen, für alle Einrichtungen gleichen Arbeitstakt, unabhängig davon, ob schnelle Arbeitsvorgänge, z. B. Stanzungen, Herstellung von Steckverbindungen u. dgl., oder langsame Arbeitsvorgänge, z. B. Kleb- oder Lötverbindungen, ausgeführt werden. Um die Durchsatzleistung insgesamt zu steigern, können Montage- und/oder Bearbeitungseinrichtungen für die Ausführung langsamer Arbeitsvorgänge, parallel geschaltet werden. Dies führt zu komplexen Anordnungen aus hintereinander und parallel geschalteten Arbeitsstationen mit Einrichtungen für das Aufteilen und Zusammenführen der Materialströme. Die für die Aufteilung und Zusammenführung der Materialströme erforderlichen Einrichtungen stören den Materialfluß und limitieren im Ergebnis den Durchsatz der Anlage.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Anlage der eingangs beschriebenen Art anzugeben, mit der bei hoher Durchsatzleistung in einer Fertigungslinie schnelle und langsame Arbeitsvorgänge hintereinander ausgeführt werden können, ohne daß eine Verzweigung und Zusammenführung von Materialströmen erforderlich ist.

Zur Lösung dieser Aufgabe lehrt die Erfindung,

daß die Montage/Bearbeitungseinrichtungen für schnelle Arbeitsvorgänge einer ersten Arbeitsstation I zugeordnet sind und in einem schnellen Vorgabetakt mit hoher Vorgabetaktzahl N_V pro Zeiteinheit arbeiten, daß die Montage/Bearbeitungseinrichtungen für langsamere Arbeitsvorgänge einer zweiten Arbeitsstation II zugeordnet sind und in einem Arbeitstakt arbeiten, dessen Arbeitstaktzahl N_A pro Zeiteinheit um ein ganzzahliges Vielfaches i kleiner ist als die Vorgabetaktzahl N_V , daß in der zweiten Arbeitsstation II für dieselben Arbeitsvorgänge jeweils mehrere Montage/Bearbeitungseinrichtungen MII_1, \dots, MII_i in Längsrichtung der Transfervorrichtung hintereinander angeordnet sind, deren Anzahl n_I dem Quotienten i aus der Vorgabetaktzahl N_V und der Arbeitstaktzahl N_A für die in der zweiten Arbeitsstation ausgeführten langsameren Arbeitsvorgänge entspricht, und

daß die der zweiten Arbeitsstation II zugeordnete Transfervorrichtung eine dem Quotient aus der Vorga-

betaktzahl N_V und der Arbeitstaktzahl N_A entsprechende Zahl vorpositionierter Werkstückträger erfaßt und der entsprechenden Anzahl n_{II} von Montage/Bearbeitungseinrichtungen MII_1, \dots, MII_i zuführt, mit denen gleichzeitig derselbe Arbeitsvorgang an den zugeführten Werkstücken ausführbar ist.

Es versteht sich, daß weitere Arbeitsstationen verzweigungsfrei in einer Fertigungslinie angeschlossen werden können, die entsprechend der zweiten Arbeitsstation ausgeführt sind und deren Betrieb in der beschriebenen Weise an den Vorgabetakt der ersten Arbeitsstation angepaßt ist. Die Erfindung beruht auf der Erkenntnis, daß schnelle und langsame Arbeitsvorgänge in hintereinander geschalteten Arbeitsstationen ohne Einschränkung der Durchsatzleistung ausgeführt werden können, wenn für sämtliche Arbeitsstationen der Anlage das Produkt aus Arbeitstaktzahl und Zahl der Montage/Bearbeitungseinrichtungen, in denen dieselben Arbeitsvorgänge ausgeführt werden, eine konstante und für alle Arbeitsstationen gleiche Größe darstellen. Die Transfervorrichtung wird in Kombination hiermit so betrieben, daß der nach dem beschriebenen Kriterium festgelegten Zahl n_{II} von Montage/Bearbeitungseinrichtungen MII_1, \dots, MII_i , die für die Ausführung identischer Arbeitsvorgänge vorgesehen sind, in einem einzigen Arbeitstakt Werkstückträger gleichzeitig oder annähernd gleichzeitig zugeführt werden. Die Positionierung kann dadurch erfolgen, daß mit Beginn eines Arbeitstaktes zwei oder gegebenenfalls mehrere, gleichlange Transportschritte ausgeführt werden, wobei die Werkstückträger mit kurzem zeitlichen Abstand den Montage/Bearbeitungseinrichtungen $MII_1, MII_2, \dots, MII_i$ vorgestellt werden. Sobald die Werkstückträger an den Montage/Bearbeitungseinrichtungen, in denen derselbe Arbeitsvorgang ausgeführt werden muß, positioniert sind, werden die für den Arbeitsvorgang erforderlichen Stellbewegungen der Montage/Bearbeitungseinrichtungen ausgeführt. Gemäß einer bevorzugten Ausführung weist die Transfervorrichtung der zweiten Arbeitsstation II eine Zuführeinrichtung für Werkstückträger auf, auf der die Werkstückträger mit einem an den Abstand zwischen den einzelnen Montage/Bearbeitungseinrichtungen angepaßten Zwischenraum vorpositionierbar sind. Bei dieser Ausführung der Erfindung sind mehrere Werkstückträger gleichzeitig von der Transfervorrichtung erfaßbar und mit einem einzigen Schritt einer zugeordneten Anzahl n_{II} von Montage/Bearbeitungseinrichtungen zuführbar.

Die Transfervorrichtungen müssen so ausgeführt sein, daß Werkstückträger mit bereits aufsitzendem Werkstück eingeschleust und nach Durchlauf der Arbeitsstation an eine Zuführeinrichtung der nächstfolgenden Arbeitsstation abgegeben werden können. Das Einschleusen muß in jeder Arbeitsstation so erfolgen, daß die eingeschleusten Werkstückträger zu einem durch den Arbeitstakt definierten Zeitpunkt exakt an den Montage/Bearbeitungseinrichtungen positioniert sind. Die zulässigen Toleranzen sind klein. Die nachfolgend beschriebenen Transfervorrichtungen erfüllen diese Anforderungen. Die im Rahmen der erfindungsgemäßen Lehre bevorzugten Transfervorrichtungen weisen jeweils eine Zuführeinrichtung für Werkstückträger und einen intermittierend angetriebenen Riemtrieb mit mindestens einem Zahnriemen auf, der außenseitig mit einem an ein bodenseitiges Zahnprofil des Werkstückträgers angepaßtes Kupplungsprofil ausgebildet ist. Ein Kupplungsabschnitt des Riemetriebes ist heb- und senkbar angeordnet, wobei der Kupplungsabschnitt bei der Hubbewegung in das bodenseitige Profil mindestens eines auf der Zuführeinrichtung vorpositionierten Werkstückträgers kuppelnd eingreift. Zweckmäßig ist der Kupplungsabschnitt der zur zweiten Ar-

beitsstation gehörenden Transfervorrichtung so bemessen, daß mit einer einzigen Hubbewegung eine dem Quotient i aus der Vorgabetaktzahl N_V und der Arbeitstaktzahl N_A entsprechende Zahl von auf der Zuführeinrichtung vorpositionierten Werkstückträgern erfaßbar ist.

Gemäß einer bevorzugten Ausführung der Erfindung weisen die Transfervorrichtungen Führungsleisten auf, an denen die von dem Riementrieb erfaßten Werkstückträger seitlich geführt sind, wobei eine Führungsleiste als Präzisionsanschlag mit einer im Rahmen der Bearbeitungstoleranzen präzise vorgegebenen Zuordnung zur Montage- und Bearbeitungseinrichtung ausgebildet ist. Ferner ist eine Spanneinrichtung mit Spannelement vorgesehen, welches die Werkstückträger in der Arbeitsposition seitlich beaufschlagt und an dem Präzisionsanschlag fixiert. Zweckmäßig sind das Spannelement und Werkstückträger mit einander zugeordneten Zentrierungsflächen ausgebildet. Die Zentrierung einerseits zwischen Spannelement und Werkstückträger und andererseits zwischen dem Präzisionsanschlag und einer komplementären Anschlagfläche des Werkstückträgers ermöglicht präzise Bearbeitungen und Montagevorgänge an dem auf dem Werkstückträger aufsitzenden Werkstück.

Gemäß einer bevorzugten Ausführung weist der Riementrieb der Transfervorrichtungen zwei parallel angeordnete Zahnriemen für die Transportbewegung der Werkstückträger und einen synchron zu diesen bewegbaren Kupplungs-zahnriemen auf, wobei der Kupplungszahnriemen zwischen den parallelen Zahnriemen angeordnet ist und eine vertikale Kupplungsbewegung ausführt. Die parallel angeordneten, für eine horizontale Transportbewegung der Werkstückträger vorgesehenen Zahnriemen und der Kupplungszahnriemen sind mechanisch miteinander gekuppelt, so daß eine synchrone Bewegung sichergestellt ist.

In weiterer Ausgestaltung lehrt die Erfindung, daß der Riementrieb ein Antriebsrad sowie mindestens zwei Umlenkräder aufweist, wobei die parallelen Zahnriemen für den Transport der Werkstückträger über das Antriebsrad und gemeinsam mit dem Kupplungszahnriemen über ein Umlenkrad geführt sind. Der Kupplungszahnriemen ist über die beiden Umlenkräder geführt. Zweckmäßig ist eine weitere Ausgestaltung dergestalt, daß der Kupplungszahnriemen im Obertrum und im Untertrum des Riementriebs über einen Schuh geführt ist, der an eine die vertikale Kupplungsbewegung ausführende Stelleinrichtung angeschlossen ist. Es versteht sich, daß die Kupplungszahnriemenlänge des über die ortsfest gelagerten Umlenkräder geführten Kupplungszahnriemens so bemessen ist, daß der Schuh die erforderlichen Stellbewegungen ausführen kann. Ausreichend ist eine Stellbewegung im Bereich von weniger als 10 mm bis einigen Zentimetern. Die beschriebene Ausführung zeichnet sich dadurch aus, daß bei den Stellbewegungen nur geringe Massen bewegt werden müssen. Eine andere, von der Lehre der Erfindung ebenfalls umfaßte Ausführung sieht vor, daß das den Kupplungszahnriemen umlenkende Rad an eine die vertikale Kupplungsbewegung ausführende Stelleinrichtung angeschlossen ist.

Im folgenden wird die Erfindung anhand einer lediglich ein Ausführungsbeispiel darstellenden Zeichnung erläutert. Es zeigen schematisch:

Fig. 1 die Seitenansicht einer erfindungsgemäßen Anlage für die Durchführung einer Folge aus mehreren Montage- und/oder Bearbeitungsvorgängen an Werkstücken,

Fig. 2 eine lineare Transfervorrichtung der in Fig. 1 dargestellten Anlage,

Fig. 3 eine Draufsicht der in Fig. 2 dargestellten Transfervorrichtung,

Fig. 4 den Schnitt A-A aus Fig. 2 und

Fig. 5a und 5b einen Werkstückträger in einer Seitenan-

sicht sowie in einer die Stirnseite zeigenden Ansicht.

Die Werkstücke 1 sind auf Werkstückträgern 2 aufgesetzt und durchlaufen während ihres Transports durch die Anlage – in der in Fig. 1 dargestellten Durchlaufanordnung von links nach rechts – eine Folge aus mehreren Montage- und/oder Bearbeitungsvorgängen. Eine solche Anlage ist einsetzbar zur Herstellung von Baugruppen aus vorgefertigten Einzelteilen, wobei z. B. Stanzteile, Dichtungen, Schrauben, Bolzen und dergleichen auf einer Trägerplatte, die auf einem Werkstückträger 2 aufsitzt und mit dem Werkstückträger 2 die Anlage durchläuft, positioniert und befestigt werden müssen. Regelmäßig sind schnelle Arbeitsvorgänge, z. B. die Herstellung von Steck- und Nietverbindungen, Stanzvorgänge und dergleichen, und langsamere Arbeitsvorgänge, z. B. die Herstellung von Klebe- und Lötverbindungen, auszuführen.

Die in Fig. 1 dargestellte Anlage besteht aus mindestens zwei in einer Fertigungslinie hintereinander angeordneten Arbeitsstationen I, II mit Montage- und/oder Bearbeitungseinrichtungen MI, MII. Die Arbeitsstationen I, II weisen jeweils einen Antrieb 3 für getaktete, zwangsgesteuerte Bewegungen der einer Arbeitsstation I bzw. II zugeordneten Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI, MII und jeweils eine lineare Transfervorrichtung 4 für den schrittweisen, an den Arbeitstakt der Montage/Bearbeitungseinrichtungen angepaßten Transport der Werkstückträger 2 auf. Die Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI für schnelle Arbeitsvorgänge sind einer ersten Arbeitsstation I zugeordnet und arbeiten in einem schnellen Vorgabetakt mit hoher Vorgabetaktzahl N_V pro Zeiteinheit. Die Montage/Bearbeitungseinrichtungen MII für langsamere Arbeitsvorgänge sind einer zweiten Arbeitsstation II zugeordnet und arbeiten in einem Arbeitstakt, dessen Arbeitstaktzahl N_A pro Zeiteinheit um ein ganzzahliges Vielfaches i kleiner ist als die Vorgabetaktzahl N_V . Es gilt die mathematische Bedingung

$$N_V = i \times N_A$$

$$i = 2, 3, \dots, n.$$

In der Arbeitsstation I, in der die schnellen Arbeitsvorgänge zusammengefaßt sind, führen die Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI unterschiedliche Arbeitsvorgänge aus. In der Arbeitsstation II hingegen, in der die langsameren Arbeitsvorgänge durchgeführt werden, sind jeweils mehrere Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI_1, \dots, MI_i in Längsrichtung der Transfervorrichtung 4 hintereinander angeordnet, mit denen derselbe Arbeitsvorgang, z. B. die Herstellung einer Klebe- oder Lötverbindung ausgeführt wird. Ihre Anzahl n_{II} entspricht den Quotienten i aus der Vorgabetaktzahl N_V und der Arbeitstaktzahl N_A . Arbeiten die Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI der ersten Arbeitsstation I z. B. mit 100 Takten pro Minute und wird die Arbeitsstation II für die langsameren Bearbeitungsvorgänge mit 50 Takten pro Minute betrieben, so werden für jeden in der zweiten Arbeitsstation II ausgeführten Arbeitsvorgang zwei Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI_{I1}, MI_{I2} hintereinander angeordnet.

In der Arbeitsstation I, in der die schnellen Arbeitsvorgänge ausgeführt werden, werden die Werkzeugträger im Arbeitstakt um eine Schrittlänge s , die dem Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI entspricht, weiter bewegt. In der zweiten Arbeitsstation II, die für die langsameren Arbeitsvorgänge vorgesehen ist, ist die Schrittlänge s größer. Die der zweiten Arbeitsstation II zugeordnete Transfervorrichtung erfaßt eine dem Quotient i aus der Vorgabetaktzahl N_V und der Arbeitstaktzahl N_A entsprechende Zahlen n_{II} vorpositionierter

Werkstückträger 2 und führt diese in einem Schritt der entsprechenden Anzahl von Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI_1, \dots, MI_i zu, in denen dann gleichzeitig derselbe Arbeitsvorgang an den zugeführten Werkstücken 1 ausführbar ist. In dem in Fig. 1 dargestellten Ausführungsbeispiel werden zwei Werkstückträger in Schritten, die dem doppelten Abstand der aufeinanderfolgenden Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI_1, MI_2 entspricht, im Arbeitstakt der Arbeitsstation II den Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI_1, MI_2 zugeführt. Die Transfervorrichtung 4' der zweiten Arbeitsstation II weist zu diesem Zweck eine Zuführeinrichtung 5' für die Werkstückträger 2 auf, auf der die Werkstückträger 2 mit einem an den Abstand zwischen den Montage/Bearbeitungseinrichtungen angepaßten Zwischenraum vorpositionierbar sind. Im Rahmen der Erfindung liegt es auch, daß die Montage/Bearbeitungseinrichtungen dicht nebeneinander angeordnet sind und die Größe der Werkstückträger so bemessen ist, daß die Werkstückträger 2 ohne Lücke auf der Zuführeinrichtung 5' vorpositionierbar sind. Zwei oder mehrere Werkstückträger, deren Anzahl n_{II} durch das vorstehend erläuterte Kalkül bestimmt ist, sind gleichzeitig von der Transfervorrichtung 4' erfaßbar und mit einem einzigen Schritt s der zugeordneten Anzahl n_{II} Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI_1, \dots, MI_i zuführbar.

Die den Arbeitsstationen I, II zugeordneten 4, 4' Transfervorrichtungen weisen jeweils eine Zuführeinrichtung 5, 5' für Werkstückträger 2 und einen intermittierend angetriebenen Riemtrieb 6 mit mindestens einem Zahnriemen 7 auf, der außenseitig mit einem an ein bodenseitiges Zahnprofil 8 des Werkstückträgers 2 angepaßtes Kupplungsprofil ausgebildet ist. Ein Kupplungsabschnitt 9 des Riementriebs 6 ist heb- und senkbar angeordnet, wobei der Kupplungsabschnitt 9 bei der Hubbewegung in das bodenseitige Zahnprofil 8 mindestens eines auf der Zuführeinrichtung 5, 5' vorpositionierten Werkstückträgers 2 kuppelnd eingreift. Der Kupplungsabschnitt 9 der zur Arbeitsstation I gehörenden Transfervorrichtung 4 ist so bemessen, daß mit einer Hubbewegung jeweils ein Werkstückträger 2 erfaßbar ist, der an einem Staulement 10 anliegend auf der Zuführeinrichtung 5 vorpositioniert ist. Die Hubbewegung des Kupplungsabschnittes 9 ist ebenso wie die von den Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI ausgeführten Stellbewegungen von einer motorisch angetriebenen Steuerwelle des Antriebs 3 mit aufgesetzten Kurvenscheiben abgeleitet. Der Kupplungsabschnitt 9 der zur zweiten Arbeitsstation II gehörenden Transfervorrichtung 4' ist so bemessen, daß mit einer einzigen Hubbewegung eine dem Quotient i aus der Vorgabetaktzahl N_V und der Arbeitstaktzahl N_A entsprechende Zahl von auf der Zuführeinrichtung 4' vorpositionierten Werkstückträgern 2 erfaßbar sind. Im Ausführungsbeispiel werden zwei, an Staulementen 10' vorpositionierte Werkstückträger 2 mit einer einzigen Hubbewegung des Kupplungsabschnittes 9 erfaßt. Die Hubbewegung des Kupplungsabschnittes 9 kann ebenso wie die Stellbewegungen der Montage/Bearbeitungseinrichtungen MI_1, MI_2 zwangsgesteuert sein und wird dann von der Drehbewegung einer Kurvenscheibe des zur Arbeitsstation II gehörenden Antriebs 3 abgeleitet.

Die weitere konstruktive Ausführung der Transfervorrichtungen 4, 4' wird aus den Fig. 2 bis 4 deutlich. Im Ausführungsbeispiel und nach bevorzugter Ausführungsform der Erfindung weist der Riemtrieb 6 der Transfervorrichtungen zwei parallel angeordnete Zahnriemen 7 für die Transportbewegung der Werkstückträger 2 und einen synchron zu diesen bewegbaren Kupplungszahnriemen 11 auf. Die Zahnriemen 7 sind im Obertrum des Riementriebs 6 über eine Gleitfläche des Maschinengestells geführt. Der Kupplungszahnriemen 11 ist zwischen den parallelen Zahn-

riemen 7 angeordnet und führt eine vertikale Kupplungsbewegung aus. Der Kupplungszahnriemen 11 und die weiteren Zahnriemen 7 sind mechanisch miteinander gekoppelt.

Der Riemtrieb 6 weist ein Antriebsrad 12 sowie mindestens zwei Umlenkräder 13, 14 auf. Die parallelen Zahnriemen 7 für den Transport der Werkstückträger 2 sind über das Antriebsrad 12 und gemeinsam mit dem Kupplungszahnriemen 11 über ein Umlenkrad 13 geführt. Der Kupplungszahnriemen 11 ist über die beiden Umlenkräder 13, 14 geführt. Aus der Fig. 2 geht hervor, daß der Kupplungszahnriemen 11 im Obertrum und im Untertrum über einen Schuh 15 geführt ist, der an eine die vertikale Kupplungsbewegung ausführende Stelleinrichtung 16 angeschlossen ist. Im Rahmen der Erfindung liegt es aber auch, daß das den Kupplungszahnriemen 11 umlenkende Rad 14 an eine die vertikale Kupplungsbewegung ausführende Stelleinrichtung 16' angeschlossen ist, wie dies in Fig. 1 angedeutet wurde.

Insbesondere der Fig. 4 entnimmt man, daß die Transfervorrichtungen 4, 4' Führungsleisten 17 aufweisen, an denen die von dem Riemtrieb 6 erfaßten Werkstückträger 2 seitlich geführt sind. Eine Führungsleiste 17 ist als Präzisionsanschlag mit einer im Rahmen der Bearbeitungstoleranzen präzise vorgegebenen Zuordnung zu den Montage- und Bearbeitungseinrichtungen MI, MII ausgebildet.

Die Werkstückträger 2 können als Kunststoffformteile ausgebildet sein, wobei die dem Präzisionsanschlag zugeordnete Werkstückträgerseite paßgenau mit einer metallischen Leiste 18 ausgerüstet sein kann. Paßgenau meint insbesondere auch, daß die Abmessungen zum aufliegenden Werkstück 1 genau festliegen. Der gegenüberliegenden Seite des Werkstückträgers 2 ist eine Spanneinrichtung 19 mit Spannelement zugeordnet. Die Spanneinrichtung 19 weist einen um eine maschinenfeste Achse drehbaren Schwenkhebel 20 auf, an den ein an den Antrieb 3 angeschlossenes Zug/Druckbetätigungselement 21 angreift. Die jeweils einer Montage/Bearbeitungseinrichtung MI zugeordneten Schwenkhebel 20 sind durch eine Stange 22 miteinander gekoppelt, so daß die Spannbewegungen synchron ausführbar sind (Fig. 3 und 4). Das an den Schwenkhebel 20 angeschlossene Spannelement 23 beaufschlagt den Werkstückträger 2 in der Bearbeitungsposition seitlich und fixiert ihn an dem Präzisionsanschlag. Spannelement 23 und Werkstückträger 2 sind mit zugeordneten Zentrierungsflächen ausgerüstet.

Die Werkstückträger 2 bestehen aus einem Kunststoffkörper mit unterseitig eingeformtem Kupplungsprofil 8 (vgl. Fig. 5a). Die mit dem Präzisionsanschlag zusammenwirkende metallische Leiste 18 ist in den Kunststoffträger eingesetzt. Ferner erhält der Werkstückträger 2 einen metallischen Einsatz mit einer Zentrierungsfläche, die mit dem Spannelement 23 zusammenwirkt.

Patentansprüche

1. Anlage für die Durchführung einer Folge aus mehreren Montage- und/oder Bearbeitungsvorgängen an Werkstücken, insbesondere Kleinteilen, die auf Werkstückträgern aufgesetzt sind, mit mindestens zwei in einer Fertigungslinie hintereinander angeordneten Arbeitsstationen (I, II) mit Montage- und/oder Bearbeitungseinrichtungen (MI, MII), wobei die Arbeitsstationen (I, II) jeweils einen Antrieb (3) für getaktete, zwangsgesteuerte Bewegungen der einer Arbeitsstation zugeordneten Montage/Bearbeitungseinrichtungen (MI, MII) und jeweils eine lineare Transfervorrichtung (4, 4') für den schrittweisen, an den Arbeitstakt der Montage/Bearbeitungseinrichtungen (MI, MII) angepaßten Transport der Werkstückträger aufweisen, da-

durch gekennzeichnet,

daß die Montage/Bearbeitungseinrichtungen (MI) für schnelle Arbeitsvorgänge einer ersten Arbeitsstation (I) zugeordnet sind und in einem schnellen Vorgabetakt mit hoher Vorgabetaktzahl (N_V) pro Zeiteinheit arbeiten,

daß die Montage/Bearbeitungseinrichtungen (MII) für langsamere Arbeitsvorgänge einer zweiten Arbeitsstation (II) zugeordnet sind und in einem Arbeitstakt arbeiten, dessen Arbeitstaktzahl (N_A) pro Zeiteinheit um ein ganzzahliges Vielfaches (i) kleiner ist als die Vorgabetaktzahl (N_V),

daß in der zweiten Arbeitsstation (II) für dieselben Arbeitsvorgänge jeweils mehrere Montage/Bearbeitungseinrichtungen (MII_1, \dots, MII_i) in Längsrichtung der Transfervorrichtung (4') hintereinander angeordnet sind, deren Anzahl (n_{II}) dem Quotienten (i) aus der Vorgabetaktzahl (N_V) und der Arbeitstaktzahl (N_A) für die in der zweiten Arbeitsstation (II) ausgeführten langsameren Arbeitsvorgänge entspricht, und

daß die der zweiten Arbeitsstation (II) zugeordnete Transfervorrichtung (4') eine dem Quotient (i) aus der Vorgabetaktzahl (N_V) und der Arbeitstaktzahl (N_A) entsprechende Zahl vorpositionierter Werkstückträger (2) erfaßt und der entsprechenden Anzahl (n_{II}) von Montage/Bearbeitungseinrichtungen (MII_1, \dots, MII_i) zuführt, mit denen gleichzeitig derselbe Arbeitsvorgang an den zugeführten Werkstücken (1) ausführbar ist.

2. Anlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Transfervorrichtung (4') der zweiten Arbeitsstation (II) eine Zuführeinrichtung (5') für Werkstückträger (2) aufweist, auf der die Werkstückträger (2) mit einem an den Abstand zwischen den Montage/Bearbeitungseinrichtungen angepaßten Zwischenraum vorpositionierbar sind, wobei mehrere Werkstückträger (2) gleichzeitig von der Transfervorrichtung (4') erfaßbar und mit einem einzigen Schritt (s) einer zugeordneten Anzahl (n_{II}) von Montage/Bearbeitungseinrichtungen (MII_1, \dots, MII_i) zuführbar sind.

3. Anlage nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die den Arbeitsstationen zugeordneten Transfervorrichtungen (4, 4') jeweils eine Zuführeinrichtung (5, 5') für Werkstückträger (2) und einen intermittierend angetriebenen Riementrieb (6) mit mindestens einem Zahnriemen (7) aufweisen, der außenseitig mit einem an ein bodenseitiges Zahnprofil (8) des Werkstückträgers (2) angepaßtes Kupplungsprofil ausgebildet ist, daß ein Kupplungsabschnitt (9) des Riementriebs (6) heb- und senkbar angeordnet ist, wobei der Kupplungsabschnitt (9) bei der Hubbewegung in das bodenseitige Profil (8) mindestens eines auf der Zuführeinrichtung (5, 5') vorpositionierten Werkstückträgers (2) kuppelnd eingreift.

4. Anlage nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Kupplungsabschnitt (9) der zur zweiten Arbeitsstation (II) gehörenden Transfervorrichtung (4') so bemessen ist, daß mit einer einzigen Hubbewegung eine dem Quotient (i) aus der Vorgabetaktzahl (N_V) und der Arbeitstaktzahl (N_A) entsprechende Zahl von auf der Zuführeinrichtung (5') vorpositionierten Werkstückträger (2) erfaßbar sind.

5. Anlage nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Transfervorrichtungen (4, 4') Führungsleisten (17) aufweisen, an denen die von dem Riementrieb (6) erfaßten Werkstückträger (2) seitlich geführt sind, wobei eine Führungsleiste als Präzisionsanschlag mit einer im Rahmen der Bearbeitungstoleranzen

präzise vorgegebenen Zuordnung zur Montage- und Bearbeitungseinrichtung (MI, MII) ausgebildet ist, und daß die Transfervorrichtungen (4, 4') jeweils eine Spanneinrichtung (19) mit Spannelement (23) aufweist, welches die Werkstückträger (2) in der Arbeitsposition seitlich beaufschlagt und an dem Präzisionsanschlag fixiert.

6. Anlage nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Riementrieb (6) der Transfervorrichtungen (4, 4') zwei parallel angeordnete Zahnriemen (7) für die Transportbewegung der Werkstückträger (2) und einen synchron zu diesem bewegbaren Kupplungszahnriemen (11) aufweist, wobei der Kupplungszahnriemen (11) zwischen den parallelen Zahnriemen (7) angeordnet ist und eine vertikale Kupplungsbewegung ausführt.

7. Anlage nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Riementrieb (6) ein Antriebsrad (12) sowie mindestens zwei Umlenkräder (13, 14) aufweist, wobei die parallelen Zahnriemen (7) für den Transport der Werkstückträger (2) über das Antriebsrad (12) und gemeinsam mit dem Kupplungszahnriemen (11) über ein Umlenkrad (13) geführt sind und wobei der Kupplungszahnriemen (11) über die beiden Umlenkräder (13, 14) geführt ist.

8. Anlage nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Kupplungszahnriemen (11) im Obertrum und im Untertrum des Riementriebs (6) über einen Schuh (15) geführt ist, der an eine die vertikale Kupplungsbewegung ausführende Stelleinrichtung (16) angeschlossen ist.

9. Anlage nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das den Kupplungszahnriemen (11) umlenkende Rad (14) an eine die vertikale Kupplungsbewegung ausführende Stelleinrichtung (16') angeschlossen ist.

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

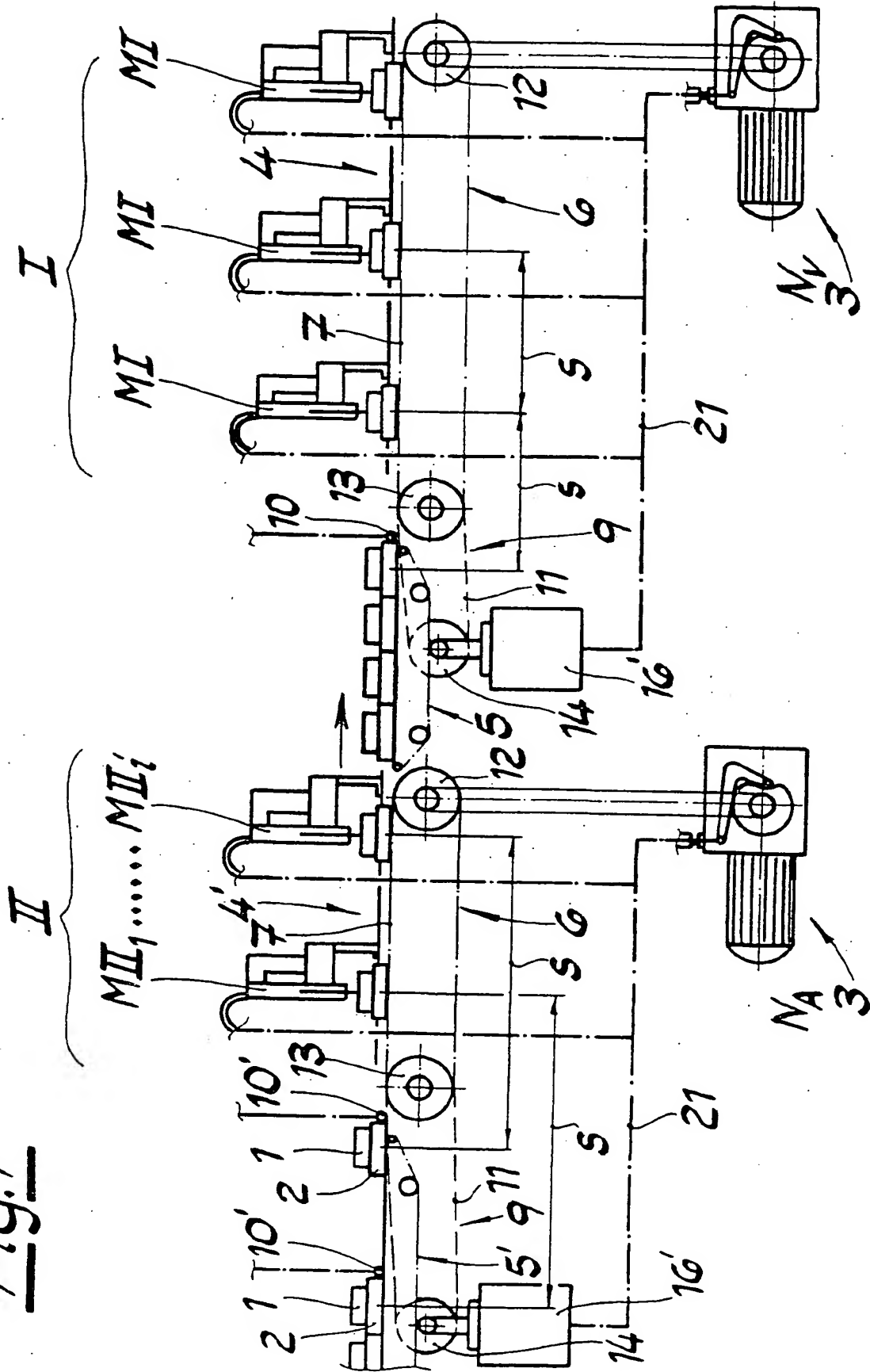


Fig. 2

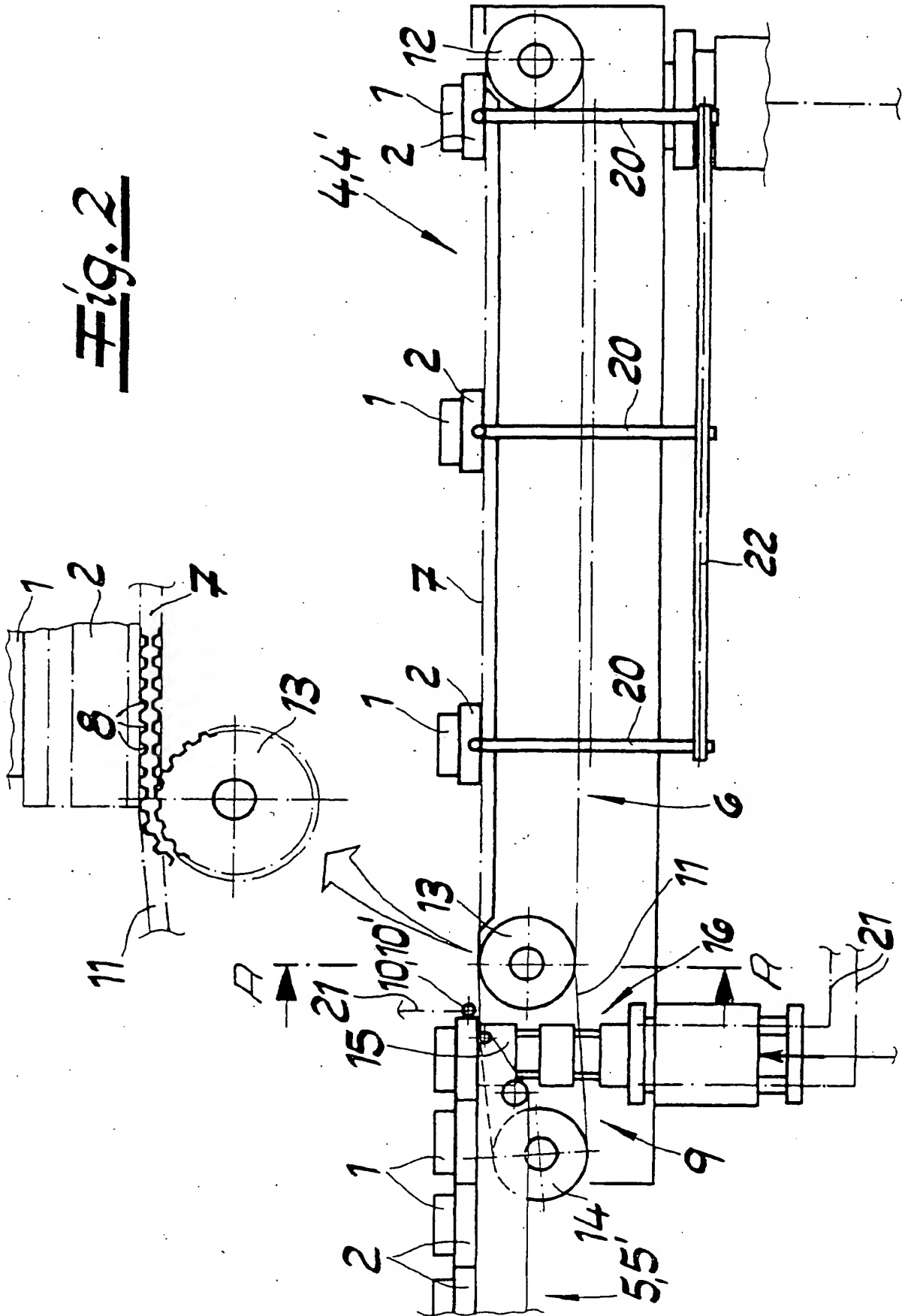
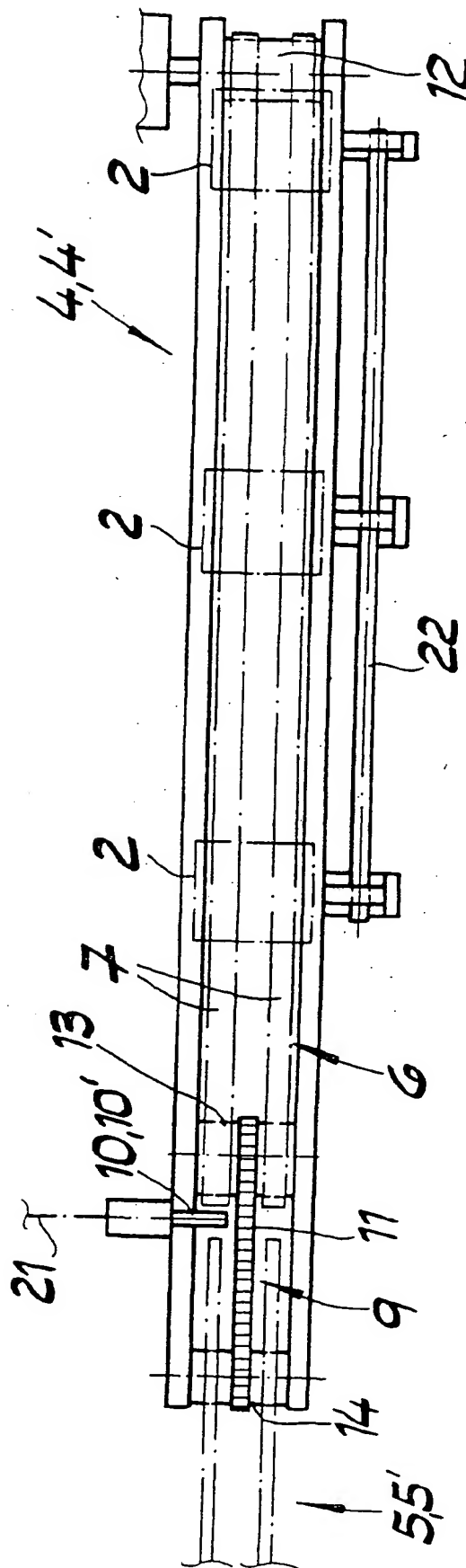


Fig. 3



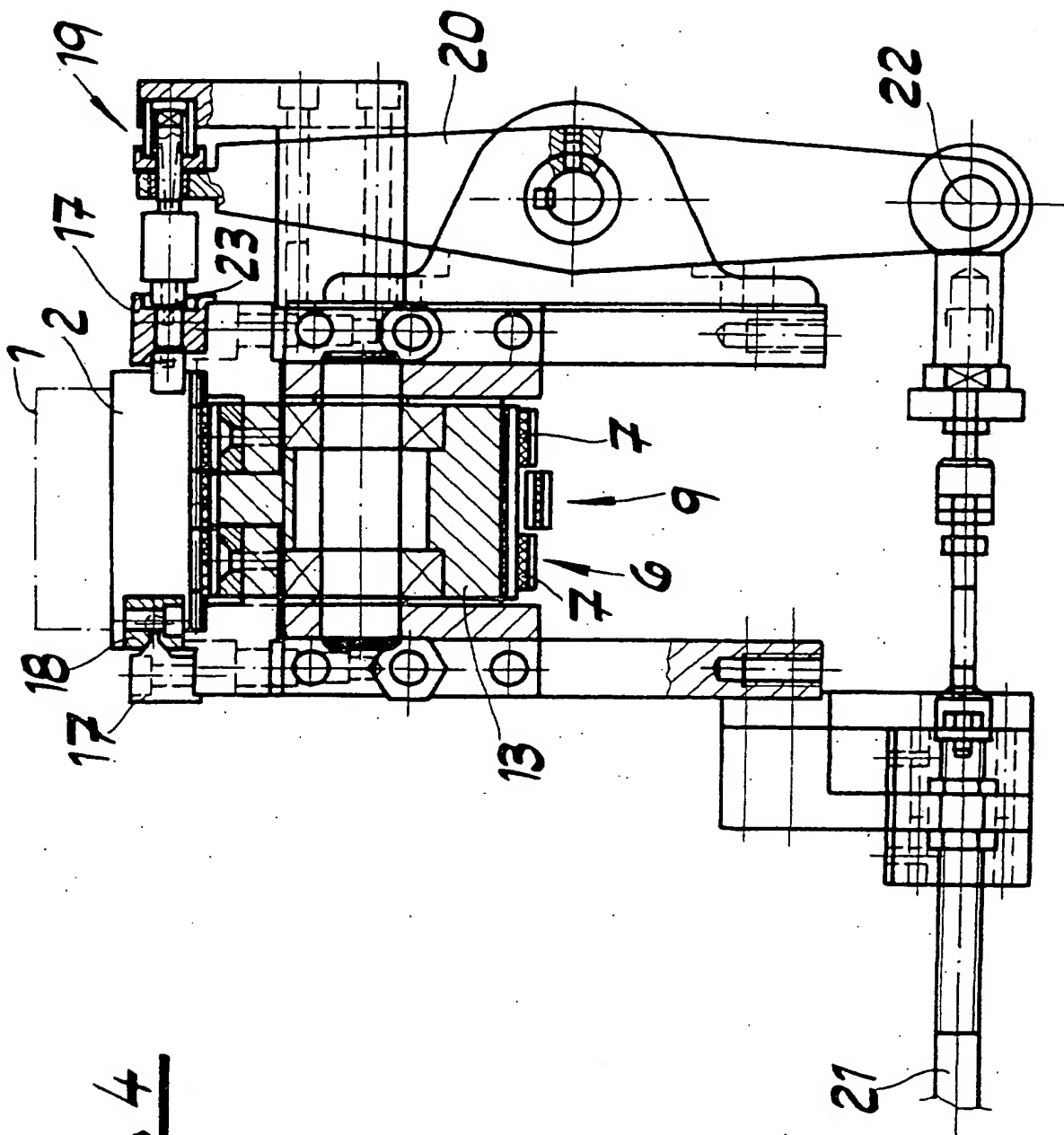


Fig. 4

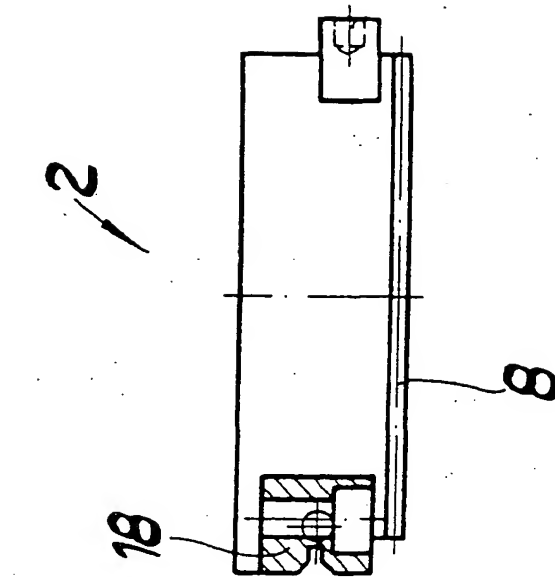


Fig. 5b

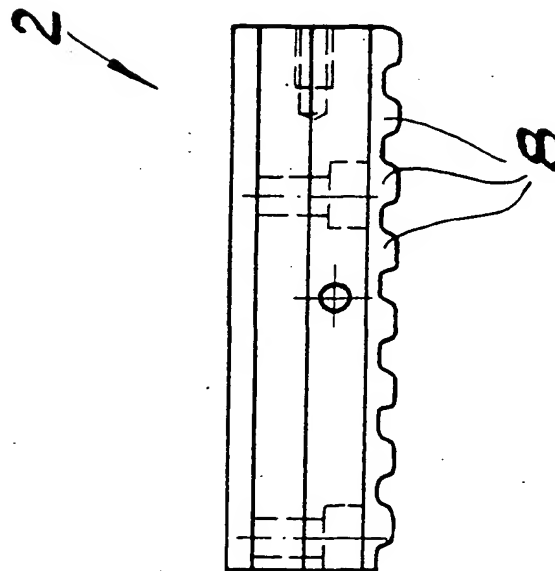


Fig. 5a